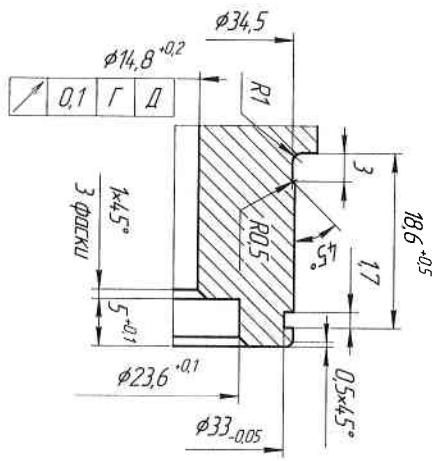
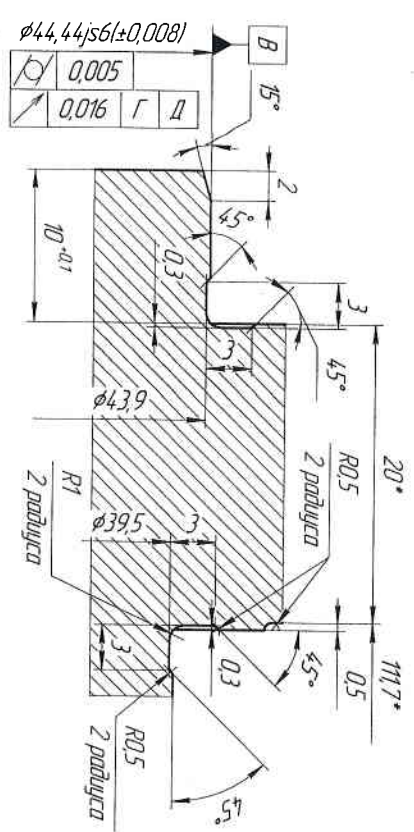
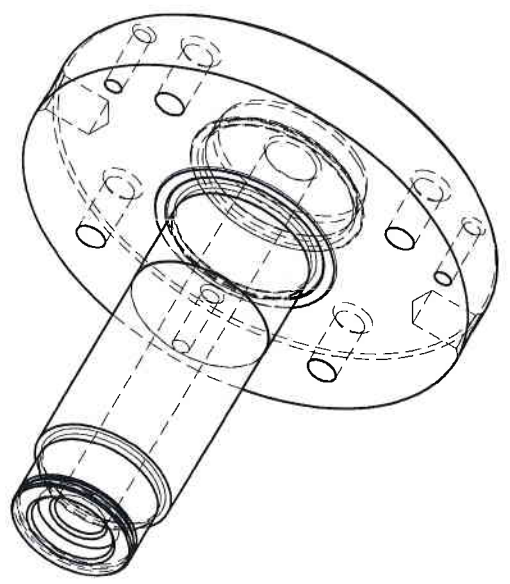
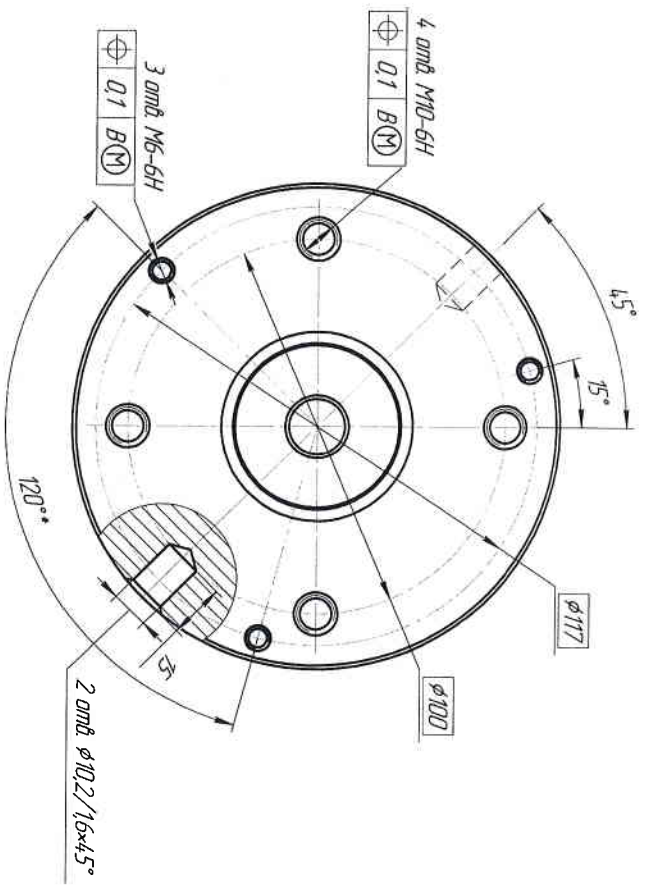


A(4:1)



B(2,5:1)



1. НРС 45-50
2. Все поверхности под кругом шлифовальные обеспечить канарками для вывода круга  
1/14
3. Н14, Н14, ± 2.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Слобод. №	Пред. пр. имен.
-----------	-----------------

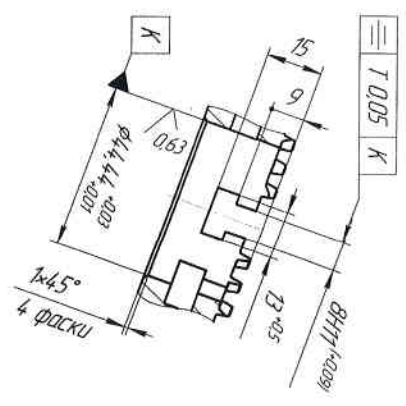
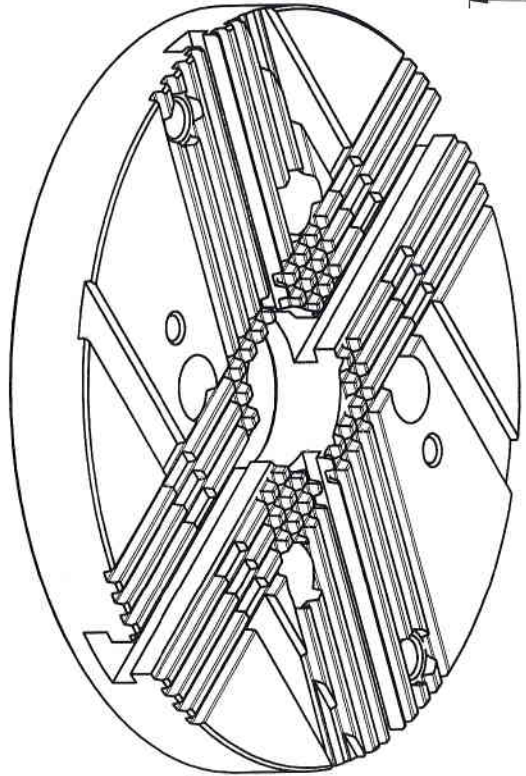
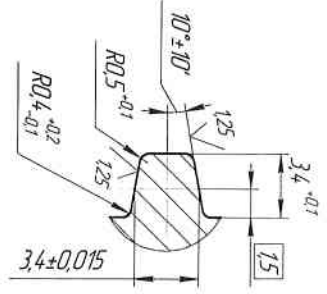
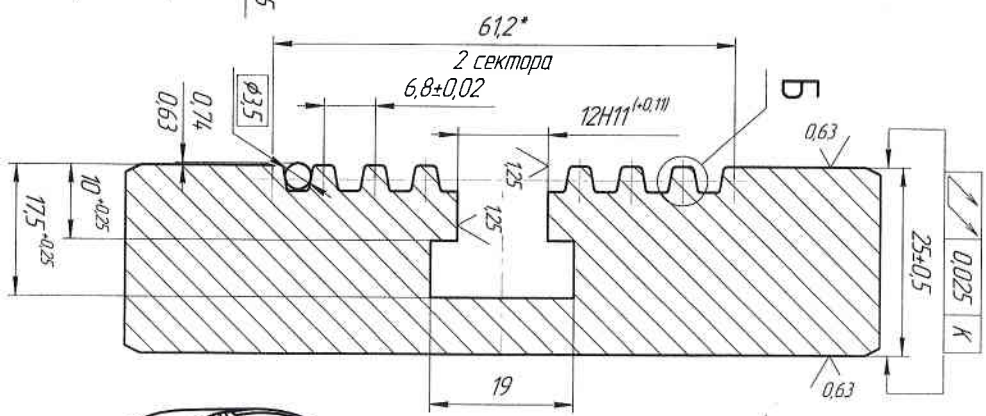
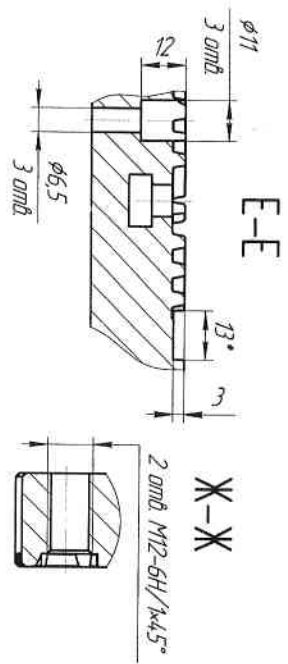
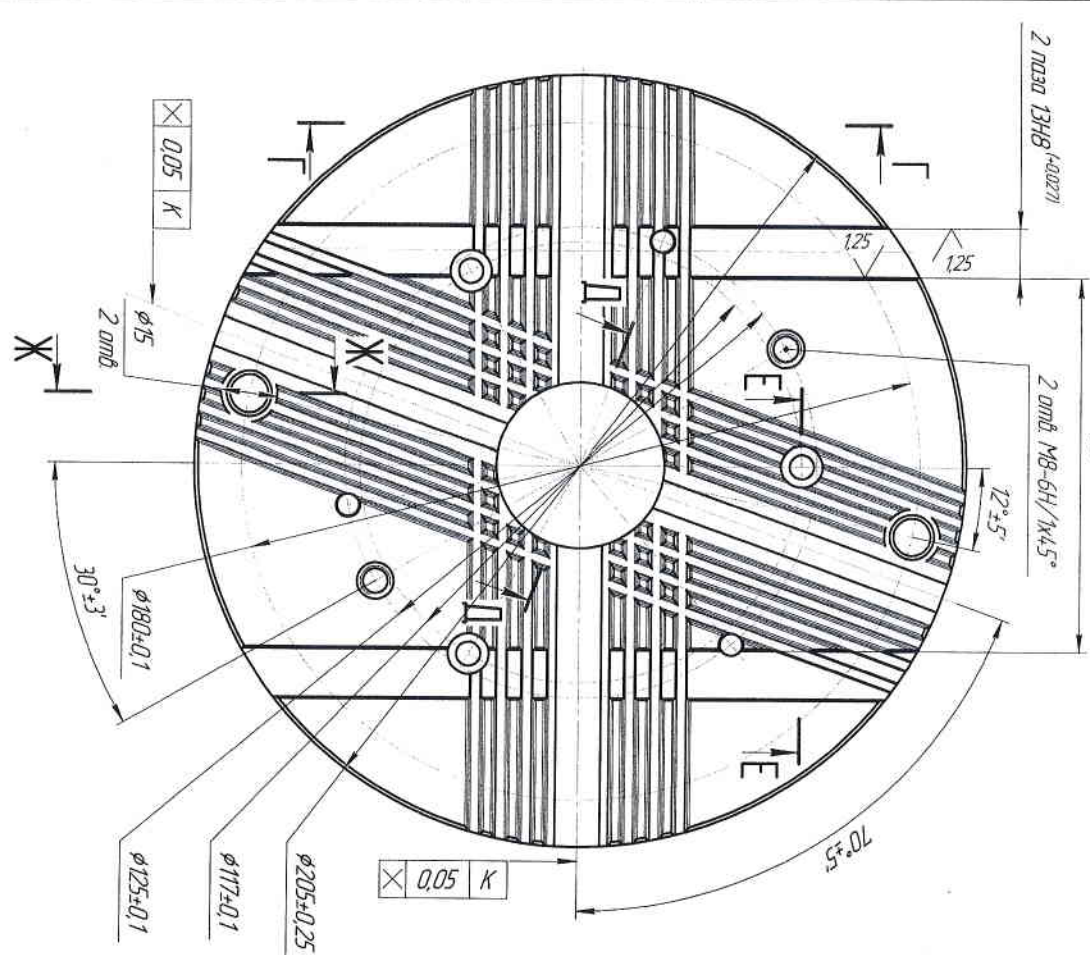
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	Лист	Всего
Ось шлифовля короткая Сталь 40Х ГОСТ 4543-71					
0-0201001					
Мат.	Масса	Изготовл.	2,95	11	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Стр. №	Перв. примен.
--------	---------------

20-10000000-02

99±0,025



Г-Г(2:1)

Б(5:1)

Д-Д(1:1)

32 (✓)

1. \*Размеры для справок.
2. H12, h12,  $\pm \frac{1}{2}$ .
3. Предельные отклонения расстояния между любыми несмежными зубцами  $\pm 0,02$ .
4. Острые кройки притупить.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
20-00000001-02				
Универсальный ободок				
Материал	Лист	Масштаб	Число листов	Итого листов
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1	1:1	5,28	11

10-10000010-5

Перв. примен.

Справ. №

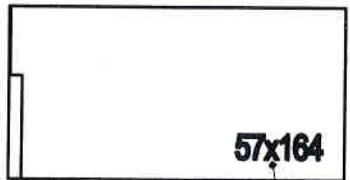
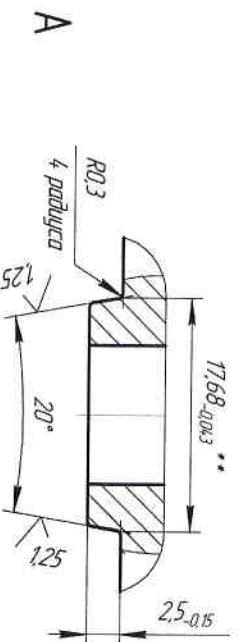
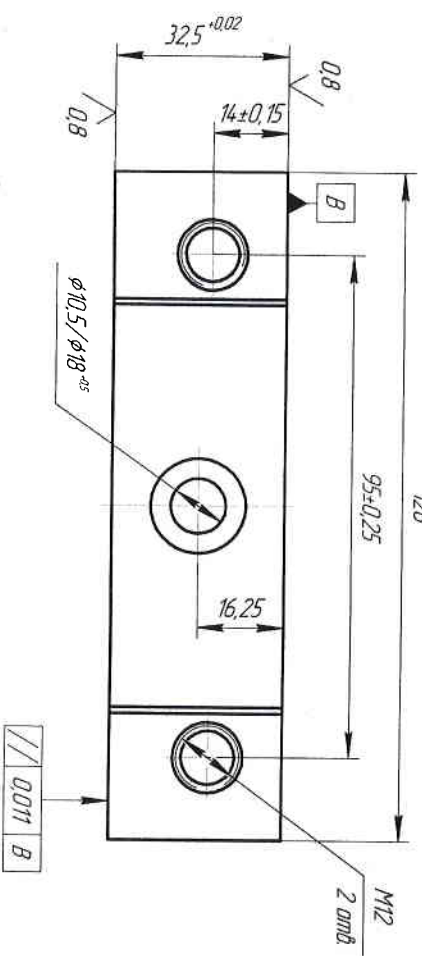
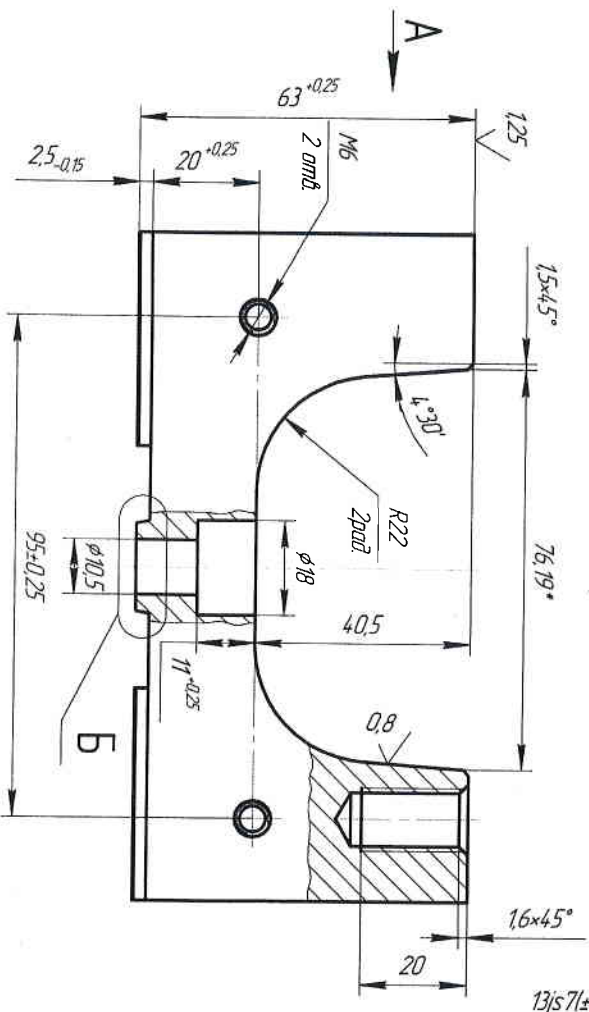
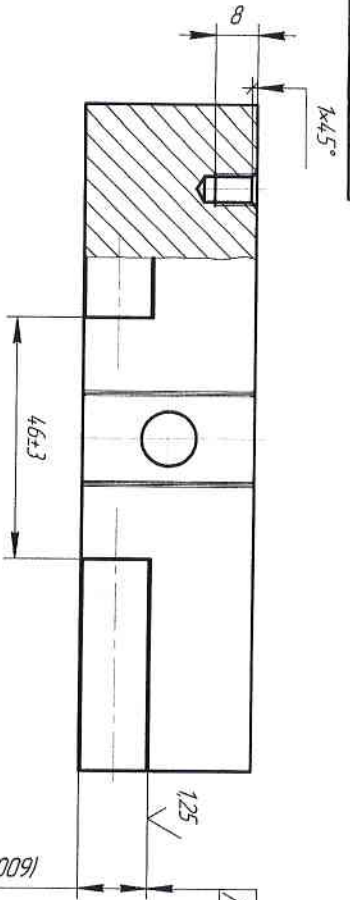
Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Б(2,5:1)

25  
√(√)

1. Неуказанные предельные отклонения Н12, н12, ± 2. ПТ12
2. Острые кромки притупить.
3. Маркировать: шриффт Arial, высота 5 мм, на глубину 0,15-0,2 мм.
4. \* Подогнать по предельному образцу.
5. \*\* Размер контролировать по ответной детали 20-00.00.001-02 универсальный аддитер.
6. Возможно замена материала на Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 или на Сталь 20 ГОСТ 1050-2013.

5-07.00.001-01

Держатель бузеля

57x164 (BUZELI)

Ст 3 ГОСТ 380-2005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					12		1:1
					Лист		Листов 1
Наименование	5-07.00.001-01						
Спецификация	Держатель бузеля						
Разработчик	57x164 (BUZELI)						
Проектировщик	Ст 3 ГОСТ 380-2005						
Технолог							
Начальник цеха							

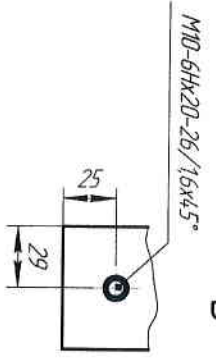
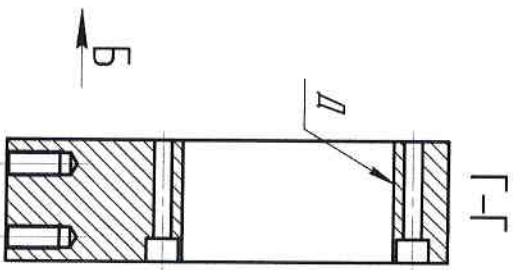
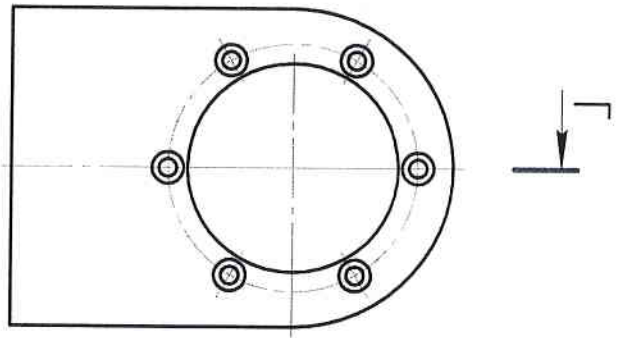
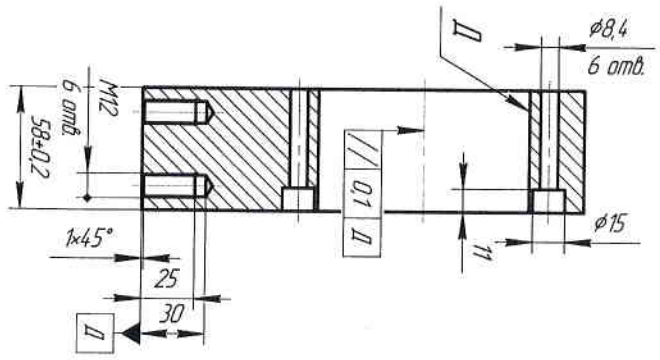
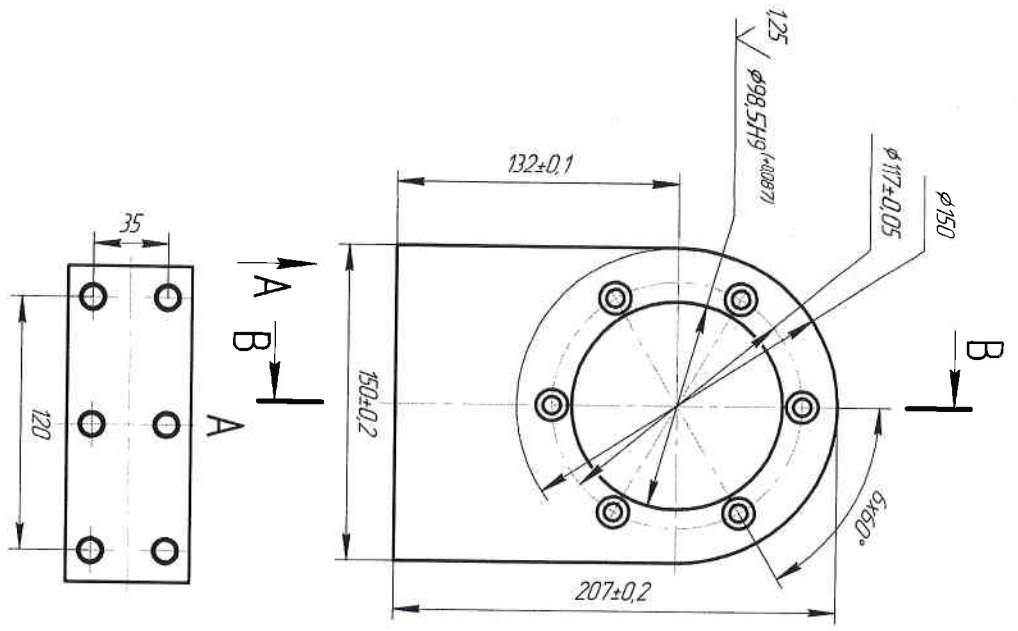
200.00.10-0

0-04.00.0002

0-04.00.0002-01 Остаточное  
смотри 0-04.00.0002

63 (✓)

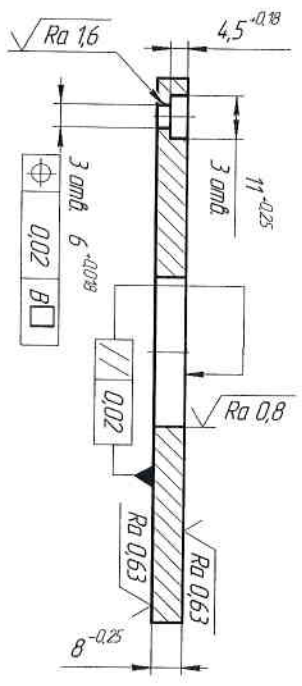
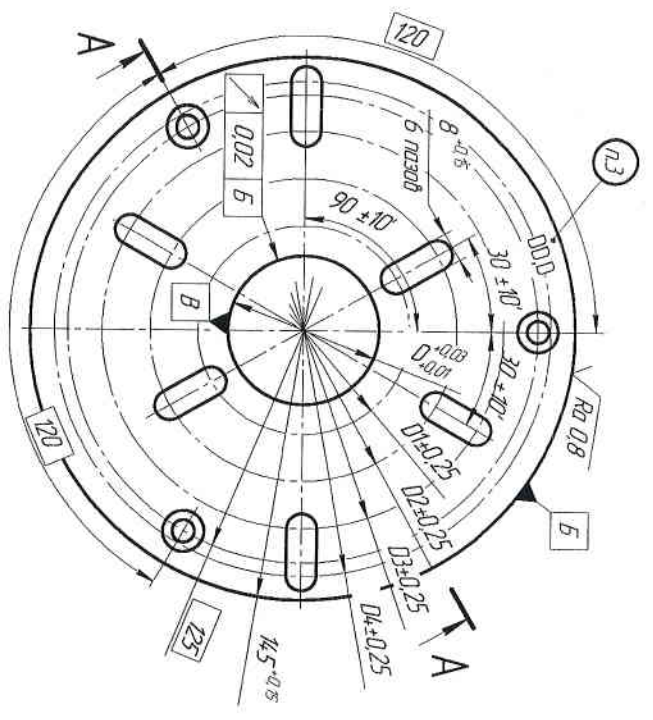
Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, ± 1/14.
- Острые кромки приутопить.
- Покрытие: краска порошковая эпокси-полиэфирная RAL 7012 матовая, шагреня. Поверхность Д и резьбовые отверстия от покраски предохранить.

И12 Эом						<p>0-04.00.0002</p> <p>Опора шпинделя</p> <p>60 ГОСТ 19903-74</p> <p>Лист 1 из 1</p>
И11 Эом						
Мат. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разреш.						
Проб.						
Гонимд						
Исполн						
Слб						



A-A

Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	D3, мм	D4, мм	Маркировка	Артикул
12-00000041	40	53	79.33	105.67	132	400	SAE_LCV_40
12-00000042	42	55	80.67	106.33	132	420	SAE_LCV_42
12-00000044-09	44.95	57.95	82.63	107.32	132	450	SAE_LCV_45
12-00000045-09	45.96	58.96	83.31	107.65	132	460	SAE_LCV_46
12-00000047	47	60	84	108	132	470	SAE_LCV_47
12-00000049-09	49.98	62.98	85.99	108.99	132	500	SAE_LCV_50
12-00000052	52	65	87.33	109.67	132	520	SAE_LCV_52
2-00000054	54	67	88.67	110.33	132	540	SAE_LCV_54
12-00000055	55	68	89.33	110.67	132	550	SAE_LCV_55
12-00000056	56	69	90	111	132	560	SAE_LCV_56
12-00000056-09	56.95	69.95	90.63	111.32	132	570	SAE_LCV_57
12-00000057-01	57.1	70.1	90.73	111.37	132	57.1	SAE_LCV_57.1
12-00000058	58	71	91.33	111.67	132	580	SAE_LCV_58
12-00000061	60	73	92.67	112.33	132	600	SAE_LCV_60
12-00000061-03	60.3	73.3	92.87	112.43	132	60.3	SAE_LCV_60.3
12-00000064	64	77	95.33	113.67	132	64.0	SAE_LCV_64
12-00000065	65	78	96	114	132	65.0	SAE_LCV_65
12-00000065-03	65.3	78.3	96.2	114.1	132	65.3	SAE_LCV_65.3
2-00000069-08	69.8	82.8	99.2	115.6	132	69.8	SAE_LCV_69.8
12-00000071	70	83	99.33	115.67	132	70.0	SAE_LCV_70
12-00000071-01	70.1	83.1	99.4	115.7	132	70.1	SAE_LCV_70.1
12-00000073-09	73.95	86.95	101.97	116.98	132	74.0	SAE_LCV_74
12-00000074	74.98	87.98	102.65	117.33	132	75.0	SAE_LCV_75
12-00000077-04	77.4	90.4	104.27	118.13	132	77.4	SAE_LCV_77.4
12-00000078-07	78.7	91.7	105.13	118.57	132	78.7	SAE_LCV_78.7
12-00000079	79	92	105.33	118.67	132	79.0	SAE_LCV_79
12-00000081	80	93	106	119	132	80.0	SAE_LCV_80
12-00000082-04	82.48	95.48	107.65	119.83	132	82.5	SAE_LCV_82.5
12-00000094-09	94.95	107.95	115.97	123.98	132	95.0	SAE_LCV_95
12-00000095-03	95.3	108.3	116.2	124.1	132	95.3	SAE_LCV_95.3

1. H12, H12 ± 2;  
1/12

2. Отправить крошки пропылесосить.

3. Маркировка по таблице шрифтом ГОСТ type A, высота 5 мм, на глубину 0.15-0.2 мм.

4. HRC 40, 45

Изд. №	№ докум.	Изд. №	Изд. №	12-00000041	Дата	Масштаб	Материал
1/12				Лексодар отработка SAE_LCV		0.89	1:1
Исполн.				Сторня 40X ГОСТ 4543-71			

✓ Ra 32 (V)